

## 995N

## CLASIFICACIÓN

Flux	Flux/hilo		
ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5	995N / LNS 140A	AWS A5.23	ISO 14171-A : TR
	995N / LNS 140TB (LA-81)	F9TA6-G-EA2TiB	S 4T 2 AB S2Mo
	995N / LNS 133TB	F9TA6-G-EG	S 5T 5 AB S2MoTiB

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Soldadura automática.

Múltiples hilos.

Alta velocidad longitudinal en soldadura de tubería.

Una pasada en cada lado en uno o en sistemas multihilo para una velocidad de soldadura elevada y propiedades mecánicas excelentes.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Base material	Grado hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140A (L-70)	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
X80	LNS 140TB (LA-81)	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004

Nota: La composición química depende de la composición del material base.

1) Procedimiento Tandem en X65 de 12,7 mm de espesor

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Grado hilo	Condición*	Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)				Dureza
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedimiento 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Procedimiento 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Procedimiento 3									
LNS 133TB	TR	600	700	27		120		90	

Nota: Las propiedades mecánicas, en soldadura de tubería a tope, dependen de la composición química del metal base

Procedimiento 1 : Tandem en X65 de 12,5 mm de espesor

Procedimiento 2 : Multihilos (4/5 hilos) en X65 de 19-25 mm de espesor

Procedimiento 3 : Probeta AWS

\* TR : Dos pasadas

995N: rev. C-ES25-15/07/15

## 995N

## MATERIALES A SOLDAR

Code	Tipo / Grados Acero	Dos pasadas		
		LNS 140TB (LA-81)	LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
<b>Chapa naval</b>				
	A a E	✓	✓	✓
	A 32 a FH40	✓	✓	✓
<b>Acero estructural general</b>				
EN 10137	500 a 550 A & AL	✓	✓	✓
EN 10025 part 3/4	S275 a S460 todas calidades	✓	✓	✓
EN 10149	S315 a S650 todas calidades	✓	✓	✓
EN 10025 part 2	S185 a S355 todas calidades	✓	✓	✓
	E295 a E360	✓	✓	✓
<b>Calderería y aparatos a presión</b>				
EN 10028	P235 a P460G todas calidades	✓	✓	✓
	P235 a P275	✓	✓	✓
	A37 a A52 todas calidades	✓	✓	✓
	PF24 a PF36 todas calidades	✓	✓	✓
	P265 a P460 todas calidades	✓	✓	✓
	A37 a A52, CP	✓	✓	✓
	X42 a X70	✓	✓	✓
	X42 a X80	✓	✓	✓

## CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo corriente	DC / AC
Basicidad (Boniszewski)	1.3
Velocidad solidificación	Media
Densidad (kg/dm <sup>3</sup> )	1.0
Granulometría (ISO 14174)	2 -20

## CONSEJOS DE APLICACIÓN

Una pasada en cada lado en uno o en sistemas multihilo para una velocidad de soldadura elevada y propiedades mecánicas excelentes

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Und	Peso neto (kg)
Saco	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Saco	500 / 600 / 1000